

PCT

REC'D, 0 3-MAR 2005

WIPO

**PCT**

特許性に関する国際予備報告（特許協力条約第二章）

(法第12条、法施行規則第56条)  
[PCT36条及びPCT規則70]

出願人又は代理人 NSK2688PCT の書類記号	今後の手続きについては、様式PCT/IPEA/416を参照すること。		
国際出願番号 PCT/JPO3/16554	国際出願日 (日.月.年) 24.12.2003	優先日 (日.月.年) 25.12.2002	
国際特許分類 (IPC) Int. Cl <sup>1</sup> B23D37/10 , B23D39/00 , B60B35/14 , B23Q11/00 , B23Q11/10			
出願人 (氏名又は名称) 日本精工株式会社			

1. この報告書は、PCT第35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。  
法施行規則第57条（PCT第36条）の規定に従い送付する。
2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で \_\_\_\_\_ 4 \_\_\_\_\_ ページからなる。
3. この報告には次の附属物件も添付されている。
- a ☐ 附属書類は全部で \_\_\_\_\_ ページである。
- ☐ 補正されて、この報告の基礎とされた及び／又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び／又は図面の用紙（PCT規則70.16及び実施細則第607号参照）
- ☐ 第I欄4．及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙
- b ☐ 電子媒体は全部で \_\_\_\_\_ （電子媒体の種類、数を示す）。  
配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するテーブルを含む。（実施細則第802号参照）

4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。

- |                                     |     |   |
|-------------------------------------|-----|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 第Ⅰ欄 | 国際予備審査報告の基礎   |
| <input type="checkbox"/>            | 第Ⅱ欄 | 優先権   |
| <input type="checkbox"/>            | 第Ⅲ欄 | 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告的不作成                       |
| <input type="checkbox"/>            | 第Ⅳ欄 | 発明の単一性の欠如   |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 第Ⅴ欄 | PCT 35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明 |
| <input type="checkbox"/>            | 第Ⅵ欄 | ある種の引用文献  |
| <input type="checkbox"/>            | 第Ⅶ欄 | 国際出願の不備   |
| <input type="checkbox"/>            | 第Ⅷ欄 | 国際出願に対する意見  |

国際予備審査の請求書を受理した日 28.04.2004	国際予備審査報告を作成した日 08.02.2005	
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/J P) 郵便番号 100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官 (権限のある職員)  横溝 頭範	3C 9423
	電話番号 03-3581-1101	内線 3324

様式PCT/IPEA/409 (表紙) (2004年1月)

## 第I欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

☐ この報告は、\_\_\_\_\_ 語による翻訳文を基礎とした。

それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。

- ☐ PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査  
☐ PCT規則12.4にいう国際公開  
☐ PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。(法第6条(PCT14条)の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。)

☒ 出願時の国際出願書類

☐ 明細書

第 \_\_\_\_\_ ページ、出願時に提出されたもの

第 \_\_\_\_\_ ページ\*、

第 \_\_\_\_\_ ページ\*、 \_\_\_\_\_ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

☐ 請求の範囲

第 \_\_\_\_\_ 項、出願時に提出されたもの

第 \_\_\_\_\_ 項\*、PCT19条の規定に基づき補正されたもの

第 \_\_\_\_\_ 項\*、 \_\_\_\_\_ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

第 \_\_\_\_\_ 項\*、 \_\_\_\_\_ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

☐ 図面

第 \_\_\_\_\_ ページ/図、出願時に提出されたもの

第 \_\_\_\_\_ ページ/図\*、

第 \_\_\_\_\_ ページ/図\*、 \_\_\_\_\_ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

☐ 配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3. ☐ 補正により、下記の書類が削除された。

☐ 明細書 第 \_\_\_\_\_ ページ

☐ 請求の範囲 第 \_\_\_\_\_ 項

☐ 図面 第 \_\_\_\_\_ ページ/図

☐ 配列表(具体的に記載すること)

☐ 配列表に関連するテーブル(具体的に記載すること)

4. ☐ この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。(PCT規則70.2(c))

☐ 明細書 第 \_\_\_\_\_ ページ

☐ 請求の範囲 第 \_\_\_\_\_ 項

☐ 図面 第 \_\_\_\_\_ ページ/図

☐ 配列表(具体的に記載すること)

☐ 配列表に関連するテーブル(具体的に記載すること)

\* 4. に該当する場合、その用紙に“superseded”と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条（PCT.35条(2)）に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

## 1. 見解

新規性 (N)	請求の範囲	1-13	有 無
	請求の範囲		
進歩性 (IS)	請求の範囲	4, 9-11, 13	有 無
	請求の範囲	1-3, 5-8, 12	
産業上の利用可能性 (IA)	請求の範囲	1-13	有 無
	請求の範囲		

## 2. 文献及び説明 (PCT規則70.7)

文献1: JP 2002-283804 A  
 文献2: JP 2002-126941 A  
 文献3: JP 2002-347406 A  
 文献4: US 1507771 A

## 請求の範囲第1, 12項について

請求の範囲第1, 12項に係る発明は、国際調査報告で引用した文献1及び文献2とにより進歩性を有しない。文献1に記載されたハブユニット用ワークのブローチ加工として文献2に記載されたセミドライもしくはドライブローチ加工を採用することは、当業者にとって容易である。

## 請求の範囲第2項について

請求の範囲第2項に係る発明は、文献1及び文献2とにより進歩性を有しない。文献1に記載のハブユニット用ワークは、加締め部付近の穴径を収缩量を見込んだ分だけ大きくする点を有している。

## 請求の範囲第3項について

請求の範囲第3項に係る発明は、文献1及び文献2とにより進歩性を有しない。文献1には、第一のブローチ加工の次に加締め固定を行いさらに第二のブローチ加工を行う点が記載されている。

## 請求の範囲第4項について

孔を軸部の加締め部に近い程加締め及び内輪要素圧入による収缩量だけ収縮した大きさにする点は、国際調査報告で引用されたいずれの文献にも記載されておらず、当業者にとって自明なものでもない。

## 請求の範囲第5, 6項について

請求の範囲第5, 6項に係る発明は、文献1、文献2及び国際調査報告で引用した文献3とにより進歩性を有しない。ハブユニット加工時の切り粉等異物侵入防止のためにシールや着脱可能なキャップ、カバー等を配置することは文献3に記載されており、文献1に記載のブローチ加工において適用することは当業者にとって容易である。

## 補充欄

いずれかの欄の大きさが足りない場合

## 第 V 欄の続き

請求の範囲第 7, 8 項について

請求の範囲第 7, 8 項に係る発明は、文献 1、文献 2 及び国際調査報告で引用した文献 4 とにより進歩性を有しない。ブローチ加工時のツール付着切り粉除去のためにクリーニング手段を用いることは文献 4 に記載されており、文献 1 に記載のブローチ加工において適用することは当業者にとって容易である。

請求の範囲第 9, 10 項について

ツールが出入りする時のみ開くフタ手段を設ける点は、国際調査報告で引用されたいずれの文献にも記載されておらず、当業者にとって自明なものでもない。

請求の範囲第 11, 13 項について

雌スプラインの荒加工のブローチ加工方向と仕上げ加工方向とが逆向きに行われる点は、国際調査報告で引用されたいずれの文献にも記載されておらず、当業者にとって自明なものでもない。